

УТВЕРЖДАЮ

Исполнительный директор



«__» _____ 2023 г

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный Директор

«__» _____ 2023 г.

Техническое задание № 231-СГТ

**на выполнение токарно-карусельных работ и контроля заготовок для
детали ... 0401012 Фланец, согласно прилагаемого эскиза**

ЗАКАЗЧИК:

ИСПОЛНИТЕЛЬ: -----

1. ОСНОВАНИЕ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ.

Основанием для выполнения работ является исполнение государственного контракта
в рамках вновь заключаемых договоров.

2. ЦЕЛЬ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ ПО ДОГОВОРУ

Целью выполнения работ является выполнение токарно-карусельных работ, с обеспечением требований прилагаемых эскизов (Приложение №2),

Термообработку и контроль механических свойств, микро и макроструктуры на вырезанном из кольца образцах выполняет Заказчик.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1 Заготовка для изготовления детали ...0401012 Фланец, поставляется в виде кольца цельнокатаного шифра ПК-235Т и выполненной термообработкой. Материал – ХН50ВМТЮБ-ВИ ОСТ1 90396-91.

3.2 Эскиз и технические требования к Заготовке согласно Приложению №1

3.3 Заготовка поставляется Исполнителю по накладной формы М 15.

4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ВИДАМ ОБЕСПЕЧЕНИЯ

4.1 Требования по метрологическому обеспечению

4.1.1 Все средства измерений, применяемые при выполнении работ, должны быть аттестованы и включены в государственный реестр средств измерений.

4.1.2 Все средства измерений, применяемые при выполнении работ, должны проходить регулярную поверку в установленном порядке.

4.1.3 Оборудование, участвующее в процессе изготовления должно пройти проверку на технологическую точность и обеспечивать необходимую точность.

4.2 Требования по нормативно-техническому обеспечению

4.2.1 Заказчик предоставляет Исполнителю эскиз (Приложение №2) детали ...0401012 Фланец с указанием размеров, подлежащих контролю(Приложение №3).

4.2.2 Исполнитель при выполнении работ обязан руководствоваться требованиями указанными в эскизах Приложения №1, 2, 3 ОСТ1 00022-80 «Предельные отклонения размеров от 0,1 до 10000 мм и допуски формы и расположения поверхностей, не указанные на чертеже» и нормативными документами действующими у Исполнителя.

4.3 При необходимости, по требованию Исполнителя, Заказчик передает Исполнителю по накладной формы М 15 специальную технологическую оснастку, которая подлежит возврату Заказчику после окончания работ.

5. ТРЕБОВАНИЯ К КОНТРОЛЮ

5.1 Приемку осуществляет ОТК Исполнителя под контролем ВП при Исполнителе в соответствии с действующей нормативной документацией, с оформлением сертификата качества по форме Приложения №5.

6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВКЕ И МАРКИРОВКЕ

6.1 Транспортировку Заготовки к Исполнителю и транспортировку деталей ...0401012 Фланец от Исполнителя к Заказчику осуществляет Заказчик за собственные средства.

6.2 Транспортировка осуществляется на крытом автотранспорте, на деревянных поддонах исключаящих повреждение Заготовки и детали.

7. УПАКОВКА

7.1 Изделие после выполнения механической обработки, перед отправкой Заказчику, должно быть упаковано в два слоя парафинированной бумаги марки БП-3-35 ГОСТ 9569-2006 и помещено в полиэтиленовый чехол толщиной 0.2 мм марки М или Т ГОСТ 10354-83.

8. ТРЕБОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ РАБОТ

8.1 После разгрузки Заготовки, Исполнитель производит входной контроль:

- проверку наличия маркировки и сверку маркировки с информацией по накладной формы М 15;
- проверку внешним осмотром на отсутствие трещин, забоин глубиной выходящих за пределы поля допуска.
- проверку размеров Заготовки на предмет наличия припуска по обрабатываемым поверхностям указанным на эскизах Приложении 1. По результатам входного контроля составляет Акт входного контроля. В случае невозможности механической обработки, составляет Акт входного контроля с выявленными отступлениями. Дальнейшие работы с Заготовкой не производятся до момента принятия Заказчиком решения и отправления его в адрес Исполнителя.

8.2 Исполнитель производит механическую обработку (токарно-карусельные работы) с использованием собственного инструмента согласно прилагаемым эскизам (Приложение №1,2) с выполнением требований шероховатости обрабатываемых поверхностей и последующими слесарными операциями (зачищает заусенцы и притупляет острые кромки).

8.3 Исполнитель выполняет виброкарандашом маркировку чертежного и производственного номера шрифтом 5 по поверхности, обозначенной 17 в эскизе Приложения №2.

8.4 Исполнитель производит контроль выполненных работ. В случае, если результаты контроля соответствуют требованиям, указанным в эскизе Приложения №3, ОСТ1 00022-80 «Предельные отклонения размеров от 0,1 до 10000 мм и допуски формы и расположения поверхностей, не указанные на чертеже», деталь ...0401012 Фланец признается годным. Исполнитель оформляет протокол измерений по форме Приложения № 4, накладную формы М 15, и уведомляет Заказчика о готовности детали к отправке.

8.5 Заказчик после получения детали ...0401012 Фланец производит распаковку и входной контроль согласно эскизу Приложения №3.


8.6 После получения положительных результатов входного контроля Заказчик согласовывает Акт выполненных работ по форме установленной в договоре.

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

9.1 Исполнитель гарантирует, что качество выполненных работ соответствует требованиям эскиза Приложения №3, ОСТ1 00022-80 «Предельные отклонения размеров от 0,1 до 10000 мм и допуски формы и расположения поверхностей, не указанные на чертеже», на изделии отсутствуют механические повреждения: вмятины, забоины, риски, царапины и другие механические повреждения.

9.2 Рекламационная работа, в случае необходимости, ведется согласно ГОСТ РВ 0015-703-2019 «Порядок предъявления и удовлетворения рекламаций».

Технический директор

 Ю.Л. Селезнев

Главный технолог

 Э.В. Буренок

Начальник ОТК

 А.А. Разумов

Технические требования к кольцу цельнокатаному шифра ПК-235Т:

1. Кольцо поставляется в термообработанном состоянии.
2. Контроль механических свойств, микро-и макроструктуры выполняет Заказчик.
3. На одном кольце от партии предусматривается припуск для вырезки образца.
4. Кольцо замаркировано ударным способом: марка материала, номер плавки, номер кольца, шифр кольца. Высота шрифта не менее 5 мм.
5. Клеймо ОТК нанесено ударным способом.
6. Остальные требования по ОСТ1 92131.
7. Место вырезки образца для испытания в соответствии с эскизом.

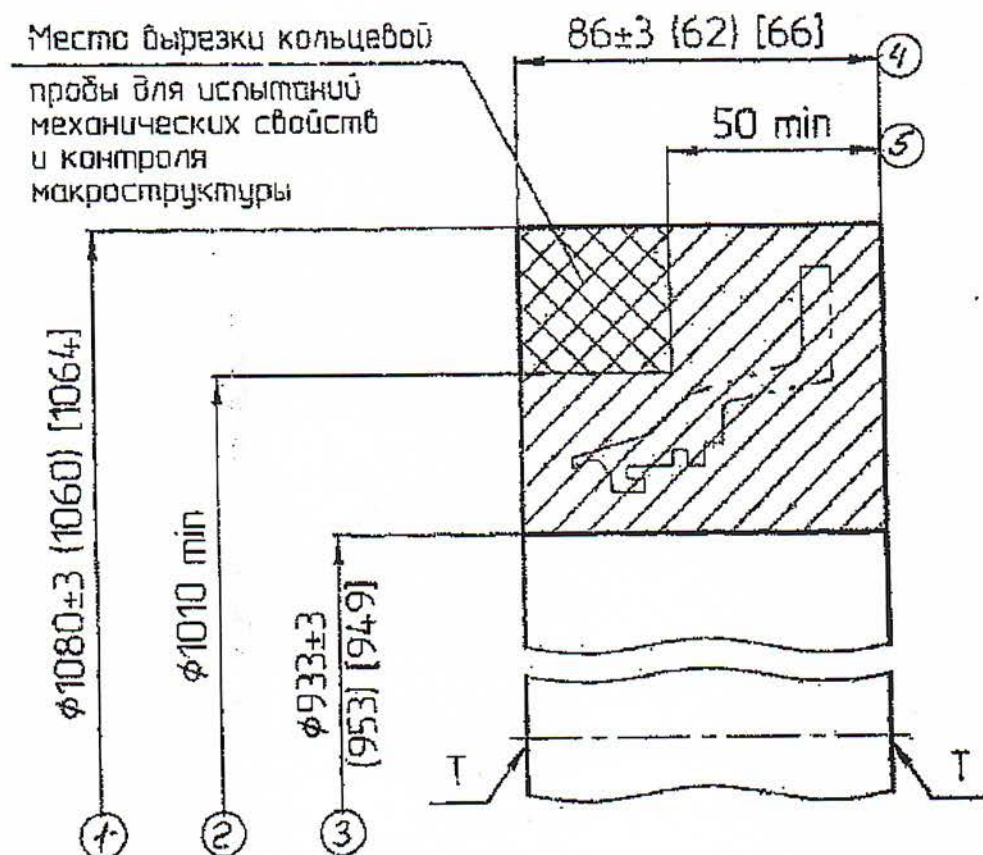
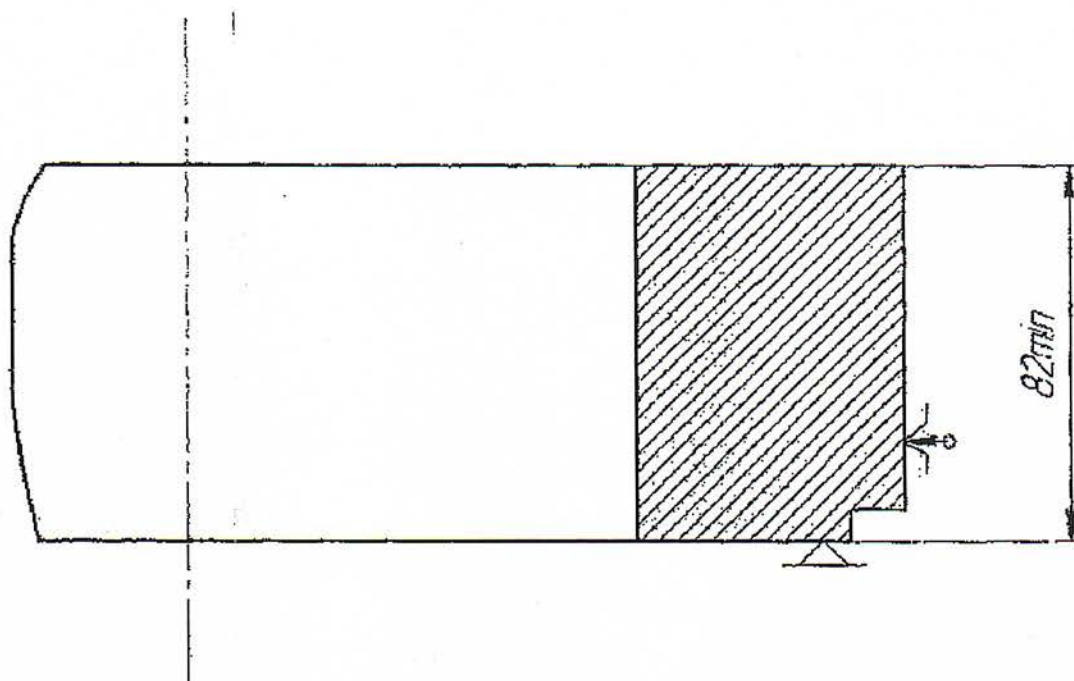
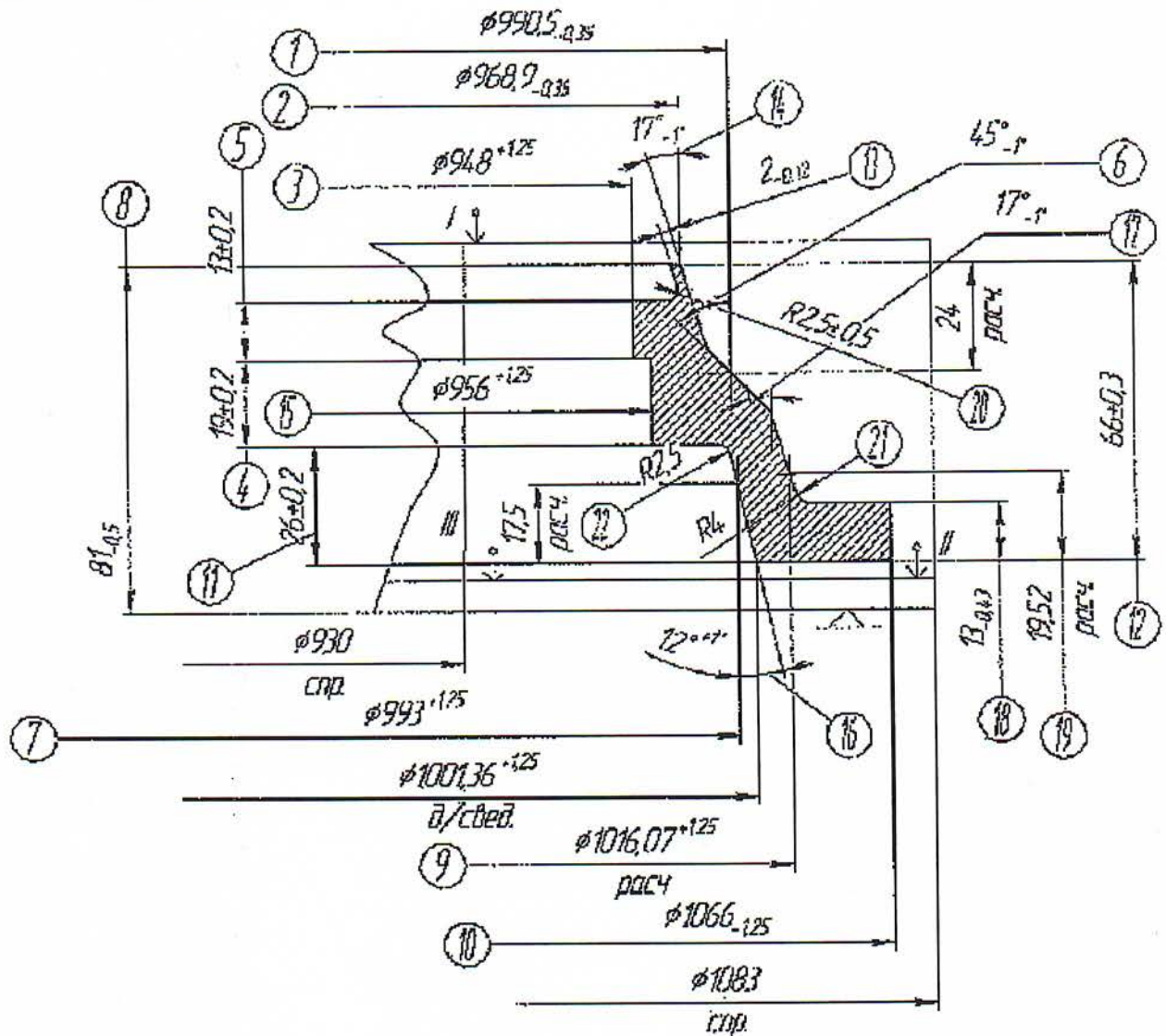


Схема размещения заготовки для обработки на станке



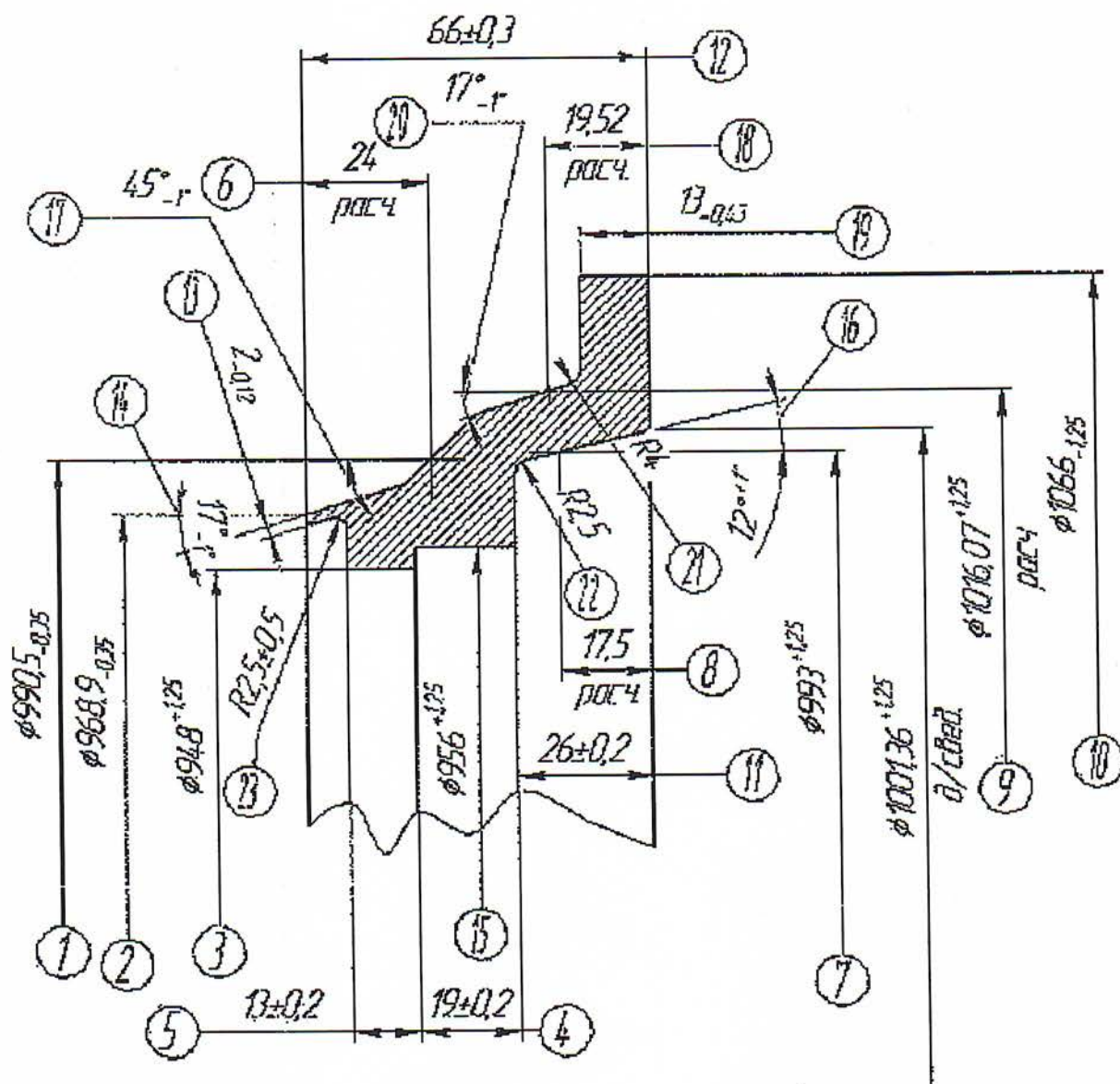
Приложение 2
Лист 1 Листов 1
К техническому заданию № 231-СГТ
на выполнение токарно-карусельных
работ заготовок для деталей
0401012 Фланец

1. Неуказанные предельные отклонения по ОСТ 1 00022-80
2. Допуск овальности поверхности вращения в свободном состоянии 0,8 мм (полуразность диаметров)



Эскиз для контроля размеров

1. Неуказанные предельные отклонения по ОСТ 1 00022-80
2. Допуск овальности поверхности вращения в свободном состоянии 0,8 мм (полуразность диаметров)



Приложение 4
Лист 1 Листов 1
К техническому заданию № 231-СГТ
на выполнение токарно-карусельных
работ заготовок для деталей
0401012 Фланец

Протокол замеров изделия 0401012 Фланец зав №

№ про- мера	Значение по чертежу	Фактический размер	Подпись исполнителя	Подпись и гриф ОТК исполнителя	Дата замера	Примечание
1	$\varnothing 990,5_{-0,35}$					
2	$\varnothing 968,9_{-0,35}$					
3	$\varnothing 948^{+1,25}$					
4	$19 \pm 0,2$					
5	$13 \pm 0,2$					
6	24 (расч)					
7	$\varnothing 993^{+1,25}$					
8	17,5 (расч)					
9	$\varnothing 1016,07^{+1,25}$					
10	$\varnothing 1066_{-1,25}$					
11	$45^0_{-1}'$					
12	$66 \pm 0,3$					
13	$2_{-0,12}$					
14	$17^0_{-1}'$					
15	$\varnothing 956^{+1,25}$					
16	$12^{0+1}'$					
17	$45^0_{-1}'$					
18	19,52 (расч)					
19	$13_{-0,43}$					
20	$17^0_{-1}'$					
21	R4					
22	R2,5					
23	$R2,5 \pm 0,5$					

Форма сертификата качества

(Название организации)

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА

Свидетельство о приемке

Изделие

№ п/п	Наименование и шифр	Кол- во	Перечень прилагаемой документации

изготовлено и принято ОТК в соответствии с требованиями технического задания:

Руководитель службы качества
организации

« ____ » _____ 20__ г.
М.П.